

FÉMIPARI MEGMUNKÁLÓGÉPSOR ÉS BERENDEZÉS-ÜZEMELTETŐ SZAKKÉPESÍTÉS SZAKMAI ÉS VIZSGAKÖVETELMÉNYEI

I. ORSZÁGOS KÉPZÉSI JEGYZÉKBEN SZEREPLŐ ADATOK

1. A szakképesítés azonosító száma: 31 521 05 0000 00 00
2. A szakképesítés megnevezése: Fémipari megmunkológépsor és berendezés-üzemeltető

3. Szakképesítések köre:

3.1	Részszzakképesítések		
		Azonosítószám:	31 521 05 0100 21 01
		Megnevezés:	Darabológép-kezelő
		Azonosítószám:	31 521 05 0100 31 01
		Megnevezés:	Fémipari megmunkológép-kezelő
		Azonosítószám:	31 521 05 0100 31 02
		Megnevezés:	Fémnyomó
		Azonosítószám:	31 521 05 0100 21 02
		Megnevezés:	Fémtömegcikkgyártó

3.2	Elágazások	Nincsenek	
-----	------------	-----------	--

3.3	Ráépülés	Nincs	
-----	----------	-------	--

4. Hozzárendelt FEOR szám: 8192

5. Képzés maximális időtartama:

Szakképesítés megnevezése	Szakképzési évfolyamok száma	Óraszám
Fémipari megmunkológépsor és berendezés-üzemeltető	-	1200

II. EGYÉB ADATOK

SZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Fémipari megmunkálógépsor és berendezés-

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:

Bemeneti kompetenciák: a képzés megkezdhető az e rendelet 3. számú mellékletében a gépészet szakmacsoportra meghatározott kompetenciák birtokában. E kompetenciák megszerezhetők a szakképzést előkészítő évfolyam keretében is.
Vagy

Iskolai előképzettség: nyolcadik évfolyam elvégzésével tanúsított alapfokú iskolai végzettség

Szakmai előképzettség: -

Előírt gyakorlat: -

Elérhető kreditek mennyisége: -

Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek

Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek

2. Elmélet aránya: 30 %

3. Gyakorlat aránya: 70 %

4. Szakmai alapképzés (iskolai rendszerben): -

Időtartama (évben vagy félévben): -

5. Szintvizsga (iskolai rendszerben): nem szervezhető

Ha szervezhető, mikor: -

6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

RÉSZSZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Darabológép-kezelő

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:

Bemeneti kompetenciák: -

Iskolai előképzettség: nem igényel befejezett iskolai végzettséget

Szakmai előképzettség: -

Előírt gyakorlat: -

Elérhető kreditek mennyisége: Szakmai alapképzés (iskolai rendszerben):

Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek

Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek

2 A képzés maximális időtartama:

Szakképzési évfolyamok száma: -

Óraszám: 400

3 Elmélet aránya: 30 %

4 Gyakorlat aránya: 70 %

5. Szakmai alapképzés időtartama (fogyatékkal élők esetében, iskolai rendszerben):

-

6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

RÉSZSZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Fémipari megmunkálógép-kezelő

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:

Bemeneti kompetenciák: a képzés megkezdhető az e rendelet 3. számú mellékletében a gépészet szakmacsoportra meghatározott kompetenciák birtokában. E kompetenciák megszerezhetőek a szakképzést előkészítő évfolyam keretében is.
Vagy

Iskolai előképzettség: nyolcadik évfolyam elvégzésével tanúsított alapfokú iskolai végzettség

Szakmai előképzettség: -

Előírt gyakorlat: -
Elérhető kreditek mennyisége: -
Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek
Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek

2 A képzés maximális időtartama:
Szakképzési évfolyamok száma: -
Óraszám: 600

3 Elmélet aránya: 30 %

4 Gyakorlat aránya: 70 %

5. Szakmai alapképzés időtartama (fogyatékkal élők esetében, iskolai rendszerben):
-

6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

RÉSZSZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Fémnyomó

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:

Bemeneti kompetenciák: a képzés megkezdhető az e rendelet 3. számú mellékletében a gépészet szakmacsoportra meghatározott kompetenciák birtokában. E kompetenciák megszerezhetőek a szakképzést előkészítő évfolyam keretében is.
Vagy

Iskolai előképzettség: nyolcadik évfolyam elvégzésével tanúsított alapfokú iskolai végzettség

Szakmai előképzettség: -

Előírt gyakorlat: -

Elérhető kreditek mennyisége: -

Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek

Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek

- 2 A képzés maximális időtartama:
Szakképzési évfolyamok száma: -
Óraszám: 600
- 3 Elmélet aránya: 30 %
- 4 Gyakorlat aránya: 70 %
5. Szakmai alapképzés időtartama (fogyatékkal élők esetében, iskolai rendszerben):
-
6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

RÉSZSZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Fémtömegcikkgyártó

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:
- Bemeneti kompetenciák: -
- Iskolai előképzettség: nem igényel befejezett iskolai végzettséget
- Szakmai előképzettség: -
- Előírt gyakorlat: -
- Elérhető kreditek mennyisége: -
- Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek
- Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek
- 2 A képzés maximális időtartama:
Szakképzési évfolyamok száma: -
Óraszám: 600
- 3 Elmélet aránya: 30 %
- 4 Gyakorlat aránya: 70 %
5. Szakmai alapképzés időtartama (fogyatékkal élők esetében, iskolai rendszerben):
-
6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

III.
MUNKATERÜLET

1. A szakképesítéssel legjellemzőbben betölthető munkakör, foglalkozás:

A munkakör, foglalkozás	
FEOR száma	FEOR megnevezése
8192	Fémmegmunkáló gépkezelő

2. A szakképesítés munkaterületének rövid, jellemző leírása:

Üzemelteti a fémmegmunkáló gépeket és a gépészeti berendezéseket
Elvégzi a munkájához szükséges adminisztrációs feladatokat
Betartja a munkahelyi szabályzat előírásait

3. A szakképesítéssel rokon szakképesítések:

A szakképesítéssel rokon szakképesítések	
azonosító száma	megnevezése
33 521 02 0000 00 00	Élelmiszeripari gépsor- és rendszerüzemeltető
31 521 08	Gépgyártósori gépkezelő, szerelő
54 521 05	Üzemeltető gépésztechnikus

IV. SZAKMAI KÖVETELMÉNYEK

A szakmai követelménymodulok felsorolása:

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0110-06 Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

Betartja és betartatja a munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi, valamint a szakmára, szerelési-javítási technológiára vonatkozó egyéb előírásokat
Részt vesz a munka-, tűz- és környezetvédelemmel kapcsolatos események kivizsgálásában, dokumentálásában
Gondoskodik elsősegélynyújtó és tűzoltó eszközökről
Jelzi a tüzet, részt vesz az oltásban
A munkaterületet a szabályoknak megfelelően alakítja ki
Betartja és betartatja a szelektív és veszélyes hulladékgyűjtés szabályait
Betartja és betartatja a veszélyes anyagok kezelésére vonatkozó előírásokat
Részt vesz a mentésben, elsősegélyt nyújt

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- A Környezetvédelmi ismeretek
- A Tűzvédelmi ismeretek
- A Munkabiztonsági ismeretek
- A Tűzoltó berendezések, eszközök
- A Tűzkár bejelentése
- A Elsősegélynyújtási ismeretek
- C Munkavégzés szabályai

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Információforrások kezelése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 4 Elsősegélynyújtás

Személyes kompetenciák:

Pontosság
Önállóság
Döntésképesség
Felelősségtudat
Szabálykövetés

Társas kompetenciák:

- Irányíthatóság
- Határozottság
- Irányítási készség

Módszerkompetenciák:

- Áttekintő képesség
- Figyelem-összpontosítás
- Rendszerező képesség
- Lényegfelismerés (lényeglátás)
- Körültekintés, elővigyázatosság
- Tervezési képesség

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0203-06 A próbagyártás technológiája

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

- Tájékozódik a napi gyártásról
- Ellenőrzi a próbagyártáshoz szükséges feltételek meglétét
- Tanulmányozza a gyártási dokumentációt
- Előkészíti a gyártáshoz szükséges szerszámokat, eszközöket
- Ellenőrzi az előző műveleti helyről átvett terméket
- Ellenőrzi az általa használt eszközök, szerszámok megfelelőségét
- Beállítja a berendezés(ek) paramétereit az adott gyártási folyamathoz
- Legyártja az első (minta) darabot
- Ellenőrzi az első (minta) darab jóságát
- Elvégzi a szükséges korrekciókat
- Vezeti a gépnaplót
- Ellenőrzi a biztonságtechnikai eszközöket, berendezéseket
- Szelektálja a hulladékokat a veszélyességi fokuk szerint
- Folyamatosan végzi az üzemeltetés során a működéshez szükséges feladatokat
- Elkülöníti a gyártás során kifogásolt terméket
- Intézkedik az általa megmunkált próbagyártmány hibája esetén
- Ismerteti a próbagyártással kapcsolatos tapasztalatait
- Javasolataival részt vesz a gyártástechnológia végleges kidolgozásában
- Műszakváltás esetén átadja a berendezést és az üzemelés során tapasztaltakat a váltótársnak
- Leállítja a berendezéseket

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- B Gyártási dokumentáció
- B Gépbeállítási alapismeretek
- B Ellenőrzési alapismeretek
- B Ellenőrző eszközök

- B Munkavédelem, biztonságtechnika
- B Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Tűzvédelem
- A Környezetvédelem
- B Mintadarab méretének ellenőrzése
- B A termék folyamatos ellenőrzése
- C Az önellenőrzés bizonylatolása
- B Anyagbiztosítás
- B Anyagmozgatás
- B Szállítás
- B Termékellenőrzés (méret, térfogat, súly, alak)
- B Késztermék tárolása
- B Gépápolás (tisztítás, olajozás, kenés stb.)
- C Hulladékeltávolítás
- E Számítógépes vezérlés használata
- B Vészjelzők használata (vészeállító)
- B Menekülési útvonal
- B Gépek védőberendezésének használata
- B Egyéni védőeszközök használata
- B A gépek munkavédelmi előírásai
- B Kollektív védőeszközök használata
- B A gépek biztonságtechnikai előírásai
- C Villamos biztonságtechnikai alapismeretek
- C A szállítás, rakodás biztonságtechnikája
- B Az anyag, a félkész és késztermék tárolásának biztonságtechnikája
- B Helyi tűzvédelmi utasítások
- B Veszélyes hulladékok kezelése
- B Szelektív hulladékgyűjtés
- C Munkakörnyezet tisztántartása
- C A környezetvédelem helyi feladatairól készült utasítás ismerete
- C A munkavégzés bizonylatolása (pl. munkalap)
- C A minőség bizonylatolása (jegyzőkönyv)
- C Az oktatások bizonylatolása (balesetvédelem, tűzvédelem stb.)
- C Az anyagfelhasználás dokumentálása
- C A géphiba bizonylatolása
- B Kezelési útmutatók
- B Gyártási előírások

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 2 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Kézírás
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Köznyelvi beszédkészség

- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 2 Szakmai nyelvű íráskészség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai beszédkésztség
- 3 Rajzi készségek, képességek
- 4 Diagram, nomogram olvasása, értelmezése
- 4 Gépészeti rajz olvasása, értelmezése
- 3 Diagram, nomogram kitöltése, készítése
- 3 Elemi számolási készség
- 5 Mennyiségérzék
- 3 Tájékozódás
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőeszközök használata

Személyes kompetenciák:

- Felelősségtudat
- Pontosság
- Önállóság
- Kézügyesség
- Mozgáskoordináció (testi ügyesség)

Társas kompetenciák:

- Segítőkészség
- Kapcsolatteremtő készség
- Tömör fogalmazás készsége
- Irányíthatóság

Módszerkompetenciák:

- Kontroll (ellenőrzőképesség)
- Módszeres munkavégzés
- Gyakorlatias feladatértelmezés
- A környezet tisztántartása
- Áttekintő képesség

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0204-06 Gépek, géprendszerek karbantartása

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

A termelés során kapcsolatot tart a műszak vezetőjével
 Üzemelés alatt kapcsolatot tart a közvetlen termelői részlegekkel
 Ellenőrzi a gépegységek működését
 Beindítja a segédberendezést vagy a segédberendezéseket
 Ellenőrzi a reteszek, a burkolatok, a védőfelszerelések meglétét
 Ellenőrzi a műszereket
 Rendszeres időközönként ellenőrzi a technológiai-műszaki paramétereket
 Szükség esetén kéri a berendezés(ek) elektromos felülvizsgálatát
 A kenési terv szerint elvégzi a hajtóművek olajcseréjét, a szükséges zsírzásokat
 A gyártás során ellenőrzi a termék minőségét, méretét, tömegét
 Szükség esetén pótolgatja a hiányzó alapanyagot
 Elvégzi a termékváltáshoz szükséges feladatokat
 Beállítja az új termék technológiai paramétereit
 Leszereli, takarítja az egyes alkatrészeket
 Részt vesz a berendezés(ek) műszaki hibáinak javításában
 Műszaki rajz alapján azonosítja az alkatrészeket
 Részt vesz a gépek, berendezések karbantartásában, nagyjavításában
 Ütemterv szerint a karbantartókkal szétszereli a berendezést
 Felméri a javításhoz szükséges alkatrészeket, anyagokat
 Tisztítja, javítja, cseréli a berendezés alkatrészeit
 Összeszereli a berendezést a karbantartókkal

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- B Gyártási dokumentáció
- C Műszaki rajzok alaki és formai szabályai
- C Ábrázolási módok
- C Alkatrészbizalmi és formai jellemzői
- C Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- A Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatás használata
- B Hidraulikus-rajzjelek
- B Pneumatikus-rajzjelek
- B Villamos-rajzjelek
- B Csőhálózati-rajzjelek
- B Gyártáshoz kapcsolódó rajzjelek, előírások
- B Gépbeállítási alapismeretek
- B Hűtő- és kenőanyagok
- B Ellenőrzési alapismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- B Gépészeti mérőműszerek
- C Léghálózat felépítése, elemei
- C Levegőelőkészítés
- C Munkavégző elemek
- C Szelepek
- C Csatlakozó elemek, tömlők

- C Pneumatikus elemek jelképei
- C Pneumatikus kapcsolási rajzok
- C Erősáramú alapismeretek
- C Motorok
- C Biztosítékok
- C Gyengeáramú alapismeretek
- C Ellenállások, kondenzátorok
- C Félvezetők, IC, fotócella
- C Elektromos mérőműszerek
- A Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- A Gépszerelés munkabiztonsági szabályai
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő- és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelem
- A Környezetvédelem

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 1 Elemi szintű számítógéphasználat
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Kézírás
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Gépészeti rajz olvasása, értelmezése
- 3 Villamos kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Pneumatikus kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Hidraulikus kapcsolási ábrák olvasása, értelmezése
- 3 Gépelemek jelképeinek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 3 Műszaki táblázatok kezelése
- 3 Szabadkézi rajzolás
- 3 Elemi számolási készség
- 3 Mennyiségérzék
- 4 Mérőeszközök használata
- 4 Szerelő kéziszerszámok és kisgépek használata
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőműszerek használata

Személyes kompetenciák:

- Precizitás
- Kézügyesség
- Mozgáskoordináció (testi ügyesség)
- Önállóság

Döntésképeség
Felelősségtudat

Társas kompetenciák:

Határozottság
Kapcsolatteremtő készség
Közérthetőség
Visszacsatolási készség

Módszerkompetenciák:

Ismeretek helyén való alkalmazása
Módszeres munkavégzés
Logikus gondolkodás
A környezet tisztántartása
Figyelemmegosztás

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0330-06 Fémipari megmunkálógépsor üzemeltetése

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

Meggyőződik a gép, berendezés biztonságos működéséről
Beállítja a mérési programot, mérőeszközt
Beállítja és ellenőrzi a mérőeszközöket
Dokumentálja a berendezéseken végzett munkát
Dokumentálja a segédberendezések ellenőrzését
Dokumentálja a gépsor, berendezés beállítási adatait
Dokumentálja a gyártótér tisztaságát és paramétereit
Gépápolást végez
Szerszámot cserél, beállít
Utánállítja a szerszámot a kopás mértékének megfelelően
Rögzíti a szerszámot, beállítja a löketet és az anyagtovábbítást
Dokumentálja a mérések eredményeit
Tárazást ellenőriz
Gondoskodik a legyártott alkatrész szakszerű tárolásáról
Tisztán tartja a munkakörnyezetet
Dokumentálja a tisztítás teljes folyamatát
A keletkező hulladékot az előírásoknak megfelelő módon felcímkézi
Gondoskodik a keletkezett hulladék szakszerű tárolásáról
Újrahasznosítja a gyártásból kieső, helyben újrahasznosítható hulladékot
Veszélyes anyag elfolyásakor kármentesítést végez
Kárjelentőt ír a veszélyes anyag szabadterbe kerülésekor
Intézkedik a veszélyes anyag elszállíttatásáról

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- C Műszaki rajzok alaki és formai szabályai
- C Ábrázolási módok
- C Alkatrészbiztosítások tartalmi és formai jellemzői
- C Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- A Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatás használata
- B Kezelési útmutatók
- B Gyártási előírások
- B Gyártási dokumentáció
- B Gépbeállítási ismeretek
- B Mintadarab méretének ellenőrzése
- B A termék folyamatos ellenőrzése
- C Az önellenőrzés bizonylatolása
- C Kenőanyagok (olajok, zsírok)
- C Hűtőanyagok (olaj, emulziók stb.)
- C Tisztítószerkezetek, eszközök
- D Termékek jelölése (címke, bárca stb.)
- B Kézi szerelőszerszámok
- B Kézi kisgépes szerszámok (fűrőgépek, csiszológépek, köszörűk stb.)
- B Ellenőrzési ismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- C Mérőeszközök (tolómérő, súlymérő, mérőszalag stb.)
- B Termékellenőrzés (alak, felület, térfogat, hossz, tömeg)
- B Szerszámok, eszközök megfelelőségének ellenőrzése
- C A hidegalakítás kézi szerszámai (lemezolló, lemezajlító stb.)
- C A hidegalakítás gépi szerszámai
- C Zsírszórók, olajozók
- C Darabolók (gépi lemezolló, fűrészgép)
- C Húzógépek
- C Fémnyomógépek
- C Folyatógépek
- B Anyagbiztosítás
- B Anyagmozgatás
- B Szállítás
- B Gépbeállítás
- B Szerszámbeállítás, -csere (utánállítás, anyagtovábbítás stb.)
- B Késztermék tárolása (deponálás)
- B Gépápolás (tisztítás, olajozás, kenés stb.)
- C Hulladékeltávolítás
- E Számítógépes vezérlés használata
- C A munkavégzés bizonylatolása (pl. munkalap)
- C A minőség bizonylatolása (jegyzőkönyv)
- C Az oktatások bizonylatolása (balesetvédelem, tűzvédelem stb.)

- C Az anyagfelhasználás dokumentálása
- C A géphiba bizonylatolása
- B Munkavédelem, biztonságtechnika
- B Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Tűzvédelem
- A Környezetvédelem
- B Vészjelzők használata (vészleállító)
- B A gépek biztonságtechnikai előírásai
- B Alapvető villamos biztonságtechnika
- C Az anyag, a félkész- és késztermék tárolásának biztonságtechnikája
- B Munkajog
- B Helyi tűzvédelmi utasítások
- B Veszélyes hulladékok kezelése
- B Szelektív hulladékgyűjtés
- C Munkakörnyezet tisztántartása
- C A környezetvédelem helyi feladatairól készült utasítás

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 2 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Kézírás
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Köznyelvi beszédképesség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 2 Szakmai nyelvű írásképesség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai beszédképesség
- 3 Rajzi készségek, képességek
- 4 Diagram, nomogram olvasása, értelmezése
- 3 Diagram, nomogram kitöltése, készítése
- 3 Elemi számolási készség
- 5 Mennyiségérzék
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőeszközök használata

Személyes kompetenciák:

- Felelősségtudat
- Pontosság
- Önállóság
- Kézügyesség
- Mozgáskoordináció (testi ügyesség)

Társas kompetenciák:

- Segítőkézség
- Kapcsolatteremtő készség
- Kapcsolatfenntartó készség
- Tömör fogalmazás készsége
- Irányíthatóság

Módszerkompetenciák:

- Kontroll
- Módszeres munkavégzés
- Értékelési képesség
- Gyakorlatias feladatértelmezés
- A környezet tisztántartása
- Áttekintő képesség

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0331-06 Darabológép-kezelői feladatok

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

- Tájékozódik a napi gyártásról
- Műszaki rajz alapján azonosítja az alkatrészeket
- Tanulmányozza a gyártási dokumentációt
- Előkészíti a gyártáshoz szükséges szerszámokat, eszközöket
- Ellenőrzi a védőeszközöket
- Ellenőrzi a biztonságtechnikai eszközöket, berendezéseket
- Egyéni és kollektív védőeszközöket előírás szerint használ
- Ellenőrzi az előző műveleti helyről átvett terméket
- Beállítja a berendezés(ek) paramétereit az adott gyártási folyamathoz
- Ellenőrzi az általa használt eszközök, szerszámok megfelelőségét
- Műszakváltás esetén átadja a berendezést és az üzemelés során tapasztaltakat a váltótársnak
- Vezeti a gépnaplót
- Ellenőrzi a próbagyártáshoz szükséges feltételek meglétét
- Elkülöníti a gyártás során kifogásolt terméket
- Intézkedik az általa megmunkált próbagyártmány hibája esetén
- Ismerteti a próbagyártással kapcsolatos tapasztalatait
- Betartja a biztonságtechnikai előírásokat
- Javaslatával részt vesz a gyártástechnológia végleges kidolgozásában
- Leállítja a berendezéseket
- Szelektálja a hulladékokat veszélyességi fokuk szerint
- Elvégzi a szükséges korrekciókat
- Folyamatosan elvégzi az üzemeltetés során a működéshez szükséges feladatokat
- Legyártja az első (minta) darabot
- Ellenőrzi az első (minta) darab megfelelő minőségét
- A gyártás során ellenőrzi a termék minőségét, méretét, tömegét

Szükség esetén pótolhatja a hiányzó alapanyagot
 Elvégzi a termékváltáshoz szükséges feladatokat
 Beállítja az új termék technológiai paramétereit
 Ellenőrzi a gépegységek működését
 Részt vesz a termelés során keletkező üzemzavarok elhárításában
 Szükség esetén kéri a berendezés(ek) elektromos felülvizsgálatát
 A termelés során kapcsolatot tart a műszak vezetőjével
 Üzemelés alatt kapcsolatot tart a közvetlen termelői részlegekkel
 Az egyes alkatrészeket leszereli, takarítja
 A kenési terv szerint elvégzi a hajtóművek olajcseréjét, a szükséges zsírzásokat
 Beindítja a segédberendezést vagy a segédberendezéseket
 Ellenőrzi a műszereket
 Ellenőrzi a reteszek, a burkolatok, a védőfelszerelések meglétét
 Rendszeres időközönként ellenőrzi a technológiai-műszaki paramétereket
 Meggyőződik a gép, berendezés biztonságos működéséről
 Gondoskodik a legyártott alkatrész szakszerű tárolásáról
 A keletkező hulladékot az előírásoknak megfelelő módon felcímkézi
 Gondoskodik a keletkezett hulladék szakszerű tárolásáról
 Veszélyes anyag elfolyásakor kármentesítést végez
 Tisztán tartja a munkakörnyezetet
 Gépápolást végez
 Szerszámot cserél, beállít
 Dokumentálja a mintavételt (idő, mennyiség)
 Dokumentálja az eltéréseket
 Kitölti a termékkísérő lapokat
 Vezeti az állásidő kartonokat
 Dokumentálja a felhasznált anyagokat (fajtáit, mennyiségét)
 Dokumentálja az üzemzavart
 Dokumentálja az alapanyag átvételét
 Utánállítja a szerszámot a kopás mértékének megfelelően
 Rögzíti a szerszámot, beállítja a löketet és az anyagtovábbítást

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- C Műszaki rajzok alaki és formai szabályai
- C Ábrázolási módok
- C Alkatrészrajzok tartalmi és formai jellemzői
- C Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- A Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatás használata
- B Kezelési útmutatók
- B Gyártási előírások
- B Gyártási dokumentáció
- B Gépbeállítási alapismeretek
- B Mintadarab méretének ellenőrzése
- B A termék folyamatos ellenőrzése

- C Az önellenőrzés bizonylatolása
- C Kenőanyagok (olajok, zsírok)
- C Hűtőanyagok (olaj, emulziók stb.)
- C Tisztítószeres, eszközök
- D Termékek jelölése (címke, bárca stb.)
- B Kézi szerelőszerszámok
- B Kézi-, kisgépes szerszámok (fúrógépek, csiszológépek, köszörűk stb.)
- B Ellenőrzési alapismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- C Mérőeszközök (tolómérő, mérőszalag stb.)
- B Termékellenőrzés (alak, felület, hossz, tömeg)
- B Szerszámok, eszközök megfelelőségének ellenőrzése
- C A hidegalakítás kézi szerszámai (lemezolló, lemezahajlító stb.)
- C A hidegalakítás gépi szerszámai
- C Zsírók, olajozók
- C Darabolók (gépi lemezolló, fűrészgép)
- B Anyagbiztosítás
- B Anyagmozgatás
- B Szállítás
- B Gépbeállítás
- B Szerszámbeállítás, -csere (utánállítás, anyagtovábbítás stb.)
- B Késztermék tárolása (deponálás)
- B Gépápolás (tisztítás, olajozás, kenés stb.)
- C Hulladékeltávolítás
- E Számítógépes vezérlés használata
- C A munkavégzés bizonylatolása (pl. munkalap)
- C A minőség bizonylatolása (jegyzőkönyv)
- C Az oktatások bizonylatolása (balesetvédelem, tűzvédelem stb.)
- C Az anyagfelhasználás dokumentálása
- C A géphiba bizonylatolása
- B Munkavédelem, biztonságtechnika
- B Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Tűzvédelem
- A Környezetvédelem
- B Vészjelzők használata (vészeállító)
- B A gépek biztonságtechnikai előírásai
- B Alapvető villamos biztonságtechnika
- C Az anyag, a félkész- és késztermék tárolásának biztonságtechnikája
- B Munkajog
- B Helyi tűzvédelmi utasítások
- B Veszélyes hulladékok kezelése
- B Szelektív hulladékgyűjtés
- C Munkakörnyezet tisztántartása
- C A környezetvédelem helyi feladatairól készült utasítás

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 2 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Kézírás
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Köznyelvi beszédképesség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 2 Szakmai nyelvű íráskészség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai beszédképesség
- 3 Rajzkészségek, képességek
- 3 Diagram, nomogram olvasása, értelmezése
- 2 Diagram, nomogram kitöltése, készítése
- 3 Elemi számolási készség
- 4 Mennyiségérzék
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőeszközök használata

Személyes kompetenciák:

- Felelősségtudat
- Pontosság
- Önállóság
- Kézügyesség
- Mozgáskoordináció (testi ügyesség)

Társas kompetenciák:

- Segítőkézség
- Kapcsolatteremtő készség
- Kapcsolatfenntartó készség
- Tömör fogalmazás készsége
- Irányíthatóság

Módszerkompetenciák:

- Kontroll
- Módszeres munkavégzés
- Gyakorlatias feladatértelmezés
- A környezet tisztántartása
- Áttekintő képesség

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0332-06 Fémipari megmunkálógépsor és berendezés üzemeltető kiegészítő I. a darabológép-kezelők számára

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

- Tárazást ellenőriz
- Beállítja a mérési programot, mérőeszközt
- Beállítja és ellenőrzi a mérőeszközöket
- Dokumentálja a gépsor, berendezés beállítási adatait
- Dokumentálja a berendezéseken végzett munkát
- Dokumentálja a tisztítás teljes folyamatát
- Kárjelentőt ír a veszélyes anyag szabad térbe kerülésekor
- Dokumentálja a mérések eredményeit
- Dokumentálja a gyártótér tisztaságát és paramétereit
- Dokumentálja a segédberendezések ellenőrzését
- Újrahasznosítja a gyártásból kieső, helyben újrahasznosítható hulladékot
- Intézkedik a veszélyes anyag elszállításáról
- Részt vesz a berendezés(ek) műszaki hibáinak javításában
- Felméri a javításhoz szükséges alkatrészeket, anyagokat

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- B Gyártási dokumentáció
- C Műszaki rajzok alaki és formai szabályai
- C Ábrázolási módok
- C Alkatrészrajzok tartalmi és formai jellemzői
- C Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- A Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatás használata
- B Hidraulikus rajzjelek
- B Pneumatikus rajzjelek
- B Villamos rajzjelek
- B Csőhálózati rajzjelek
- B Gyártáshoz kapcsolódó rajzjelek, előírások
- B Gépbeállítási alapismeretek
- B Hűtő- és kenőanyagok
- B Ellenőrzési alapismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- B Gépészeti mérőműszerek
- C Légkör felépítése, elemei
- C Levegőelőkészítés
- C Munkavégző elemek
- C Szelepek
- C Csatlakozó elemek, tömlők
- C Pneumatikus elemek jelképei
- C Pneumatikus kapcsolási rajzok
- C Erősáramú alapismeretek
- C Motorok
- C Biztosítékok

- C Gyengeáramú alapismeretek
- C Ellenállások, kondenzátorok
- C Félvezetők, IC, fotócella
- C Elektromos mérőműszerek
- C A hidegalakítás kézi szerszámai (lemezolló, lemezhajlító stb.)
- C A hidegalakítás gépi szerszámai
- C Zsírzők, olajozók
- C Húzógépek
- C Fémnyomógépek
- C Folyatógépek
- B Anyagbiztosítás
- B Anyagmozgatás
- B Szállítás
- B Gépbeállítás
- B Szerszámbeállítás, -csere (utánállítás, anyagtovábbítás stb.)
- B Késztermék tárolása (deponálás)
- B Gépápolás (tisztítás, olajozás, kenés stb.)
- C Hulladékeltávolítás
- E Számítógépes vezérlés használata
- C A munkavégzés bizonylatolása (pl. munkalap)
- C A minőség bizonylatolása (jegyzőkönyv)
- C Az oktatások bizonylatolása (balesetvédelem, tűzvédelem stb.)
- C Az anyagfelhasználás dokumentálása
- C A géphiba bizonylatolása
- B Munkavédelem, biztonságtechnika
- B Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Tűzvédelem
- A Környezetvédelem
- B Vészjelzők használata (vészeállító)
- B A gépek biztonságtechnikai előírásai
- B Alapvető villamos biztonságtechnika
- C Az anyag, a félkész- és késztermék tárolásának biztonságtechnikája
- B Munkajog
- B Helyi tűzvédelmi utasítások
- B Veszélyes hulladékok kezelése
- B Szelektív hulladékgyűjtés
- C Munkakörnyezet tisztántartása
- C A környezetvédelem helyi feladatairól készült utasítás

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 2 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Kézírás
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése

- 3 Köznyelvi beszédképesség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 2 Szakmai nyelvű íráskéesség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai beszédképesség
- 3 Rajzi képességek, képességek
- 4 Diagram, nomogram olvasása, értelmezése
- 3 Diagram, nomogram kitöltése, készítése
- 3 Elemi számolási képesség
- 5 Mennyiségérzék
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőeszközök használata

Személyes kompetenciák:

- Felelősségtudat
- Pontosság
- Önállóság
- Kézügyesség
- Mozgáskoordináció (testi ügyesség)

Társas kompetenciák:

- Segítőképesség
- Kapcsolatteremtő képesség
- Kapcsolatfenntartó képesség
- Tömör fogalmazás képessége
- Irányíthatóság

Módszerkompetenciák:

- Kontroll
- Módszeres munkavégzés
- Gyakorlatias feladatértelmezés
- A környezet tisztántartása
- Áttekintő képesség

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0333-06 Fémipari megmunkológép-kezelői feladatok

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

- Tájékozódik a napi gyártásról
- Műszaki rajz alapján azonosítja az alkatrészeket
- Tanulmányozza a gyártási dokumentációt
- Előkészíti a gyártáshoz szükséges szerszámokat, eszközöket
- Védőeszközöket ellenőriz

Ellenőrzi a biztonságtechnikai eszközöket, berendezéseket
Egyéni és kollektív védőeszközöket előírás szerint használ
Ellenőrzi az előző műveleti helyről átvett terméket
Beállítja a berendezés(ek) paramétereit az adott gyártási folyamathoz
Ellenőrzi az általa használt eszközök, szerszámok megfelelőségét
Műszakváltás esetén átadja a berendezést és az üzemelés során tapasztaltakat a váltótársnak
Vezeti a gépnaplót
Ellenőrzi a próbagyártáshoz szükséges feltételek meglétét
Elkülöníti a gyártás során kifogásolt terméket
Intézkedik az általa megmunkált próbagyártmány hibája esetén
Ismerteti a próbagyártással kapcsolatos tapasztalatait
Betartja a biztonságtechnikai előírásokat
Javaslatával részt vesz a gyártástechnológia végleges kidolgozásában
Leállítja a berendezéseket
Szelektálja a hulladékokat veszélyességi fokuk szerint
Elvégzi a szükséges korrekciókat
Folyamatosan elvégzi az üzemeltetés során a működéshez szükséges feladatokat
Legyártja az első (minta) darabot
Ellenőrzi az első (minta) darab megfelelő minőségét
A gyártás során ellenőrzi a termék minőségét, méretét, tömegét
Szükség esetén pótolgatja a hiányzó alapanyagot
Elvégzi a termékváltáshoz szükséges feladatokat
Beállítja az új termék technológiai paramétereit
Ellenőrzi a gépegységek működését
Részt vesz a termelés során keletkező üzemzavarok elhárításában
Szükség esetén kéri a berendezés(ek) elektromos felülvizsgálatát
A termelés során kapcsolatot tart a műszak vezetőjével
Üzemelés alatt kapcsolatot tart a közvetlen termelői részlegekkel
Az egyes alkatrészeket leszereli, takarítja
A kenési terv szerint elvégzi a hajtóművek olajcseréjét, a szükséges zsírzásokat
Beindítja a segédberendezést vagy a segédberendezéseket
Ellenőrzi a műszereket
Ellenőrzi a reteszek, a burkolatok, a védőfelszerelések meglétét
Rendszeres időközönként ellenőrzi a technológiai-műszaki paramétereket
Meggyőződik a gép, berendezés biztonságos működéséről
Gondoskodik a legyártott alkatrész szakszerű tárolásáról
A keletkező hulladékot az előírásoknak megfelelő módon felcímkézi
Gondoskodik a keletkezett hulladék szakszerű tárolásáról
Veszélyes anyag elfolyásakor kármentesítést végez
Tisztán tartja a munkakörnyezetet
Gépápolást végez
Szerszámot cserél, beállít
Tárazást ellenőriz
Dokumentálja a mintavételt (idő, mennyiség)
Dokumentálja az eltéréseket

Kitölti a termékkísérő lapokat
Vezeti az állásidő kartonokat
Dokumentálja a felhasznált anyagokat (fajtáit, mennyiségét)
Dokumentálja az üzemzavart
Dokumentálja az alapanyag átvételét
Utánállítja a szerszámot a kopás mértékének megfelelően
Rögzíti a szerszámot, beállítja a löketet és az anyagtovábbítást

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- C Műszaki rajzok alaki és formai szabályai
- C Ábrázolási módok
- C Alkatrészbiztosítás tartalmi és formai jellemzői
- C Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- A Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatás használata
- B Kezelési útmutatók
- B Gyártási előírások
- B Gyártási dokumentáció
- B Gépbeállítási alapismeretek
- B Mintadarab méretének ellenőrzése
- B A termék folyamatos ellenőrzése
- C Az önellenőrzés bizonylatolása
- C Kenőanyagok (olajok, zsírok)
- C Hűtőanyagok (olaj, emulziók stb.)
- C Tisztítószeres, eszközök
- D Termékek jelölése (címke, bárca stb.)
- B Kézi szerelőszerszámok
- B Kézi-kisgépes szerszámok (fúrógépek, csiszológépek, köszörűk stb.)
- B Ellenőrzési alapismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- C Mérőeszközök (tolómérő, mérőszalag stb.)
- B Termékellenőrzés (alak, felület, hossz, tömeg)
- B Szerszámok, eszközök megfelelőségének ellenőrzése
- C A hidegalakítás kézi szerszámai (lemezolló, lemezahajlító stb.)
- C A hidegalakítás gépi szerszámai
- C Zsírók, olajozók
- C Fémipari megmunkálógépek
- B Anyagbiztosítás
- B Anyagmozgatás
- B Szállítás
- B Gépbeállítás
- B Szerszámbeállítás, -csere (utánállítás, anyagtovábbítás stb.)
- B Kész termék tárolása (deponálás)
- B Gépápolás (tisztítás, olajozás, kenés stb.)
- C Hulladékeltávolítás

- E Számítógépes vezérlés használata
- C A munkavégzés bizonylatolása (pl. munkalap)
- C A minőség bizonylatolása (jegyzőkönyv)
- C Az oktatások bizonylatolása (balesetvédelem, tűzvédelem stb.)
- C Az anyagfelhasználás dokumentálása
- C A géphiba bizonylatolása
- B Munkavédelem, biztonságtechnika
- B Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Tűzvédelem
- A Környezetvédelem
- B Vészjelzők használata (vészeállító)
- B A gépek biztonságtechnikai előírásai
- B Alapvető villamos biztonságtechnika
- C Az anyag, a félkész- és késztermék tárolásának biztonságtechnikája
- B Munkajog
- B Helyi tűzvédelmi utasítások
- B Veszélyes hulladékok kezelése
- B Szelektív hulladékgyűjtés
- C Munkakörnyezet tisztántartása
- C A környezetvédelem helyi feladatairól készült utasítás

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 2 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Kézírás
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Köznyelvi beszédképesség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 2 Szakmai nyelvű írásképesség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai beszédképesség
- 3 Rajzi készségek, képességek
- 3 Diagram, nomogram olvasása, értelmezése
- 2 Diagram, nomogram kitöltése, készítése
- 3 Elemi számolási készség
- 4 Mennyiségérzék
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőeszközök használata

Személyes kompetenciák:

Felelősségtudat

Pontosság
Önállóság
Döntésképeség
Precizitás

Társas kompetenciák:

Segítőkézség
Kapcsolatteremtő készség
Kapcsolatfenntartó készség
Tömör fogalmazás készsége
Irányíthatóság

Módszerkompetenciák:

Kontroll (ellenőrzőképesség)
Módszeres munkavégzés
Értékelési képesség
Gyakorlatias feladatértelmezés
Körütekintés, elővigyázatosság

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0377-06 Fémipari megmunkálógépsor és berendezés üzemeltető kiegészítő II. a fémipari megmunkálógép-kezelők számára

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

Beállítja a mérési programot, mérőeszközt
Beállítja és ellenőrzi a mérőeszközöket
Dokumentálja a gépsor, berendezés beállítási adatait
Dokumentálja a berendezéseken végzett munkát
Dokumentálja a tisztítás teljes folyamatát
Kárjelentőt ír a veszélyes anyag szabadtérbe kerülésekor
Dokumentálja a mérések eredményeit
Dokumentálja a gyártótér tisztaságát és paramétereit
Dokumentálja a segédberendezések ellenőrzését
Újrahasznosítja a gyártásból kieső, helyben újrahasznosítható hulladékot
Intézkedik a veszélyes anyag elszállításáról
Részt vesz a berendezés(ek) műszaki hibáinak javításában
Felméri a javításhoz szükséges alkatrészeket, anyagokat

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- B Gyártási dokumentáció
- C Műszaki rajzok alaki és formai szabályai
- C Ábrázolási módok
- C Alkatrészejzok tartalmi és formai jellemzői
- C Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői

- A Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutató használata
- B Hidraulikus rajzjelek
- B Pneumatikus rajzjelek
- B Villamos rajzjelek
- B Csőhálózati rajzjelek
- B Gyártáshoz kapcsolódó rajzjelek, előírások
- B Gépbeállítási ismeretek
- B Hűtő- és kenőanyagok
- B Ellenőrzési alapismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- B Gépészeti mérőműszerek
- C Léghálózat felépítése, elemei
- C Levegőelőkészítés
- C Munkavégző elemek
- C Szelepek
- C Csatlakozó elemek, tömlők
- C Pneumatikus elemek jelképei
- C Pneumatikus kapcsolási rajzok
- C Erősáramú alapismeretek
- C Motorok
- C Biztosítékok
- C Gyengeáramú ismeretek
- C Ellenállások, kondenzátorok
- C Félvezetők, IC, fotocella
- C Elektromos mérőműszerek
- C A hidegalakítás kézi szerszámai (lemezolló, lemezhajlító stb.)
- C A hidegalakítás gépi szerszámai
- C Zsírzó, olajozók
- C Húzógépek
- C Fémnyomógépek
- C Folyatógépek
- C Fémipari megmunkálógépek
- B Anyagbiztosítás
- B Anyagmozgatás
- B Szállítás
- B Gépbeállítás
- B Szerszámbeállítás, -csere (utánállítás, anyagtovábbítás stb.)
- B Késztermék tárolása (deponálás)
- B Gépápolás (tisztítás, olajozás, kenés stb.)
- C Hulladékeltávolítás
- E Számítógépes vezérlés használata
- C A munkavégzés bizonylatolása (pl. munkalap)
- C A minőség bizonylatolása (jegyzőkönyv)
- C Az oktatások bizonylatolása (balesetvédelem, tűzvédelem stb.)
- C Az anyagfelhasználás dokumentálása
- C A géphiba bizonylatolása

- B Munkavédelem, biztonságtechnika
- B Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Tűzvédelem
- A Környezetvédelem
- B Vészjelzők használata (vészeállító)
- B A gépek biztonságtechnikai előírásai
- B Alapvető villamos biztonságtechnika
- C Az anyag, a félkész- és késztermék tárolásának biztonságtechnikája
- B Munkajog
- B Helyi tűzvédelmi utasítások
- B Veszélyes hulladékok kezelése
- B Szelektív hulladékgyűjtés
- C Munkakörnyezet tisztántartása
- C A környezetvédelem helyi feladatairól készült utasítás

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 2 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Kézírás
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Köznyelvi beszédképesség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 2 Szakmai nyelvű íráskészség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai beszédképesség
- 3 Rajzi készségek, képességek
- 4 Diagram, nomogram olvasása, értelmezése
- 3 Diagram, nomogram kitöltése, készítése
- 3 Elemi számolási készség
- 5 Mennyiségérzék
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőeszközök használata

Személyes kompetenciák:

- Felelősségtudat
- Pontosság
- Önállóság
- Döntésképeség
- Megbízhatóság

Társas kompetenciák:

- Segítőkézség
- Kapcsolatteremtő készség
- Kapcsolatfenntartó készség
- Tömör fogalmazás készsége
- Irányíthatóság

Módszerkompetenciák:

- Módszeres munkavégzés
- Gyakorlatias feladatértelmezés
- Körültekintés, elővigyázatosság
- A környezet tisztántartása
- Áttekintő képesség

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0378-06 Fémnyomó feladatok

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

- Tájékozódik a napi gyártásról
- Műszaki rajz alapján azonosítja az alkatrészeket
- Gyártási dokumentációt tanulmányoz
- Gyártáshoz szükséges szerszámokat, eszközöket előkészít
- Védőeszközöket ellenőriz
- Ellenőrzi a biztonságtechnikai eszközöket, berendezéseket
- Egyéni és kollektív védőeszközöket előírás szerint használ
- Ellenőrzi az előző műveleti helyről átvett terméket
- Beállítja a berendezés(ek) paramétereit az adott gyártási folyamathoz
- Ellenőrzi az általa használt eszközök, szerszámok megfelelőségét
- Műszakváltás esetén átadja a berendezést és az üzemelés során tapasztaltakat a váltótársnak
- Vezeti a gépnaplót
- Ellenőrzi a próbagyártáshoz szükséges feltételek meglétét
- Elkülöníti a gyártás során kifogásolt terméket
- Intézkedik az általa megmunkált próbagyártmány hibája esetén
- Ismerteti a próbagyártással kapcsolatos tapasztalatait
- Betartja a biztonságtechnikai előírásokat
- Javaslaival részt vesz a gyártástechnológia végleges kidolgozásban
- Leállítja a berendezéseket
- Szelektálja a hulladékokat veszélyességi fokuk szerint
- Elvégzi a szükséges korrekciókat
- Folyamatosan elvégzi az üzemeltetés során a működéshez szükséges feladatokat
- Legyártja az első (minta)darabot
- Ellenőrzi az első (minta)darab megfelelő minőségét
- A gyártás során ellenőrzi a termék minőségét, méretét, tömegét
- Szükség esetén pótolgatja a hiányzó alapanyagot
- Elvégzi a termékváltáshoz szükséges feladatokat

Beállítja az új termék technológiai paramétereit
Ellenőrzi a gépegységek működését
Részt vesz a termelés során keletkező üzemzavarok elhárításában
Szükség esetén kéri a berendezés(ek) elektromos felülvizsgálatát
A termelés során kapcsolatot tart a műszak vezetőjével
Üzemelés alatt kapcsolatot tart a közvetlen termelői részlegekkel
Az egyes alkatrészeket leszereli, takarítja
A kenési terv szerint elvégzi a hajtóművek olajcseréjét, a szükséges zsírzásokat
Beindítja a segédberendezést vagy a segédberendezéseket
Ellenőrzi a műszereket
Ellenőrzi a reteszek, a burkolatok, a védőfelszerelések meglétét
Rendszeres időközönként ellenőrzi a technológiai-műszaki paramétereket
Meggyőződik a gép, berendezés biztonságos működéséről
Gondoskodik a legyártott alkatrész szakszerű tárolásáról
A keletkező hulladékot az előírásoknak megfelelő módon felcímkézi
Gondoskodik a keletkezett hulladék szakszerű tárolásáról
Veszélyes anyag elfolyásakor kármentesítést végez
Tisztán tartja a munkakörnyezetet
Gépápolást végez
Szerszámot cserél, beállít
Tárazást ellenőriz
Dokumentálja a mintavételt (idő, mennyiség)
Dokumentálja az eltéréseket
Kitölti a termékkísérő lapokat
Vezeti az állásidő kartonokat
Dokumentálja a felhasznált anyagokat (fajtáit, mennyiségét)
Dokumentálja az üzemzavart
Dokumentálja az alapanyag átvételét

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- C Műszaki rajzok alaki és formai jellemzői
- C Ábrázolási módok
- C Alkatrészbrajzok tartalmi és formai jellemzői
- C Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- A Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutató használata
- B Kezelési útmutatók
- B Gyártási előírások
- B Gyártási dokumentáció
- B Gépbeállítás
- B Mintadarab méretének ellenőrzése
- B A termék folyamatos ellenőrzése
- C Az önellenőrzés bizonylatolása
- C Kenőanyagok (olajok, zsírok)
- C Hűtőanyagok (olaj, emulziók stb.)

- C Tisztítószeres, eszközök
- D Termékek jelölése (címke, bárca stb.)
- B Kézi szerelőszerszámok
- B Kézi-, kisgépes szerszámok (fűrőgépek, csiszológépek, köszörűk stb.)
- B Ellenőrzés
- B Ellenőrző eszközök
- C Mérőeszközök (tolómérő, mérőszalag stb.)
- B Termékellenőrzés (alak, felület, hossz, tömeg)
- B Szerszámok, eszközök megfelelőségének ellenőrzése
- C A hidegalakítás kézi szerszámai (lemezolló, lemezahajlító stb.)
- C A hidegalakítás gépi szerszámai
- C Zsírzók, olajozók
- C Fémnyomógépek
- B Anyagbiztosítás
- B Anyagmozgatás
- B Szállítás
- B Gépbeállítás
- B Szerszámbeállítás, -csere (utánállítás, anyagtovábbítás stb.)
- B Késztermék tárolása (deponálás)
- B Gépápolás (tisztítás, olajozás, kenés stb.)
- C Hulladékeltávolítás
- C A munkavégzés bizonylatolása (pl. munkalap)
- C A minőség bizonylatolása (jegyzőkönyv)
- C Az oktatások bizonylatolása (balesetvédelem, tűzvédelem stb.)
- C Az anyagfelhasználás dokumentálása
- C A géphiba bizonylatolása
- B Munkavédelem, biztonságtechnika
- B Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Tűzvédelem
- A Környezetvédelem
- B Vészjelzők használata (vészeállító)
- B A gépek biztonságtechnikai előírásai
- B Alapvető villamos biztonságtechnika
- C Az anyag, a félkész- és késztermék tárolásának biztonságtechnikája
- B Munkajog
- B Helyi tűzvédelmi utasítások
- B Veszélyes hulladékok kezelése
- B Szelektív hulladékgyűjtés
- C Munkakörnyezet tisztántartása
- C A környezetvédelem helyi feladatairól készült utasítás

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 2 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban

- 3 Kézírás
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Köznyelvi beszédkésztség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 2 Szakmai nyelvű íráskésztség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai beszédkésztség
- 3 Rajzi készségek, képességek
- 3 Diagram, nomogram olvasása, értelmezése
- 2 Diagram, nomogram kitöltése, készítése
- 3 Elemi számolási készség
- 4 Mennyiségérzék
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőeszközök használata

Személyes kompetenciák:

- Felelősségtudat
- Pontosság
- Önállóság
- Döntésképeség
- Testi erő

Társas kompetenciák:

- Segítőkészség
- Kapcsolatteremtő készség
- Kapcsolatfenntartó készség
- Tömör fogalmazás készsége
- Irányíthatóság

Módszerkompetenciák:

- Módszeres munkavégzés
- Gyakorlatias feladatértelmezés
- A környezet tisztántartása
- Áttekintő képesség

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0379-06 Fémipari megmunkálógépsor és berendezés üzemeltető kiegészítő III. a fémnyomók számára

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

- Tárazást ellenőriz
- Beállítja a mérési programot, mérőeszközt
- Beállítja és ellenőrzi a mérőeszközöket

Utánállítja a szerszámot a kopás mértékének megfelelően
 Rögzíti a szerszámot, beállítja a löketet és az anyagtovábbítást
 Dokumentálja a gépsor, berendezés beállítási adatait
 Dokumentálja a berendezéseken végzett munkát
 Dokumentálja a tisztítás teljes folyamatát
 Kárjelentőt ír a veszélyes anyag szabadtérbe kerülésekor
 Dokumentálja a mérések eredményeit
 Dokumentálja a gyártótér tisztaságát és paramétereit
 Dokumentálja a segédberendezések ellenőrzését
 Újrahasznosítja a gyártásból kieső, helyben újrahasznosítható hulladékot
 Intézkedik a veszélyes anyag elszállíttatásáról
 Részt vesz a berendezés(ek) műszaki hibáinak javításában
 Felméri a javításhoz szükséges alkatrészeket, anyagokat

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- B Gyártási dokumentáció
- C Műszaki rajzok alaki és formai jellemzői
- C Ábrázolási módok
- C Alkatrészbiztosítók tartalmi és formai jellemzői
- C Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- A Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutató használata
- B Hidraulikus rajzjelek
- B Pneumatikus rajzjelek
- B Villamos rajzjelek
- B Csőhálózati rajzjelek
- B Gyártáshoz kapcsolódó rajzjelek, előírások
- B Gépbeállítás
- B Hűtő- és kenőanyagok
- B Ellenőrzési ismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- B Gépészeti mérőműszerek
- C Léghálózat felépítése, elemei
- C Levegőelőkészítés
- C Munkavégző elemek
- C Szelepek
- C Csatlakozó elemek, tömlők
- C Pneumatikus elemek jelképei
- C Pneumatikus kapcsolási rajzok
- C Erősáramú alapismeretek
- C Motorok
- C Biztosítékok
- C Gyengeáramú ismeretek
- C Ellenállások, kondenzátorok
- C Félvezetők, IC, fotocella

- C Elektromos mérőműszerek
- C A hidegalakítás kézi szerszámai (lemezolló, lemezahajlító stb.)
- C A hidegalakítás gépi szerszámai
- C Zsírzők, olajozók
- C Darabológépek
- C Húzógépek
- C Fémnyomógépek
- C Folyatógépek
- B Anyagbiztosítás
- B Anyagmozgatás
- B Szállítás
- B Gépbeállítás
- B Szerszámbeállítás, -csere (utánállítás, anyagtovábbítás stb.)
- B Késztermék tárolása (deponálás)
- B Gépápolás (tisztítás, olajozás, kenés stb.)
- C Hulladékeltávolítás
- E Számítógépes vezérlés használata
- C A munkavégzés bizonylatolása (pl. munkalap)
- C A minőség bizonylatolása (jegyzőkönyv)
- C Az oktatások bizonylatolása (balesetvédelem, tűzvédelem stb.)
- C Az anyagfelhasználás dokumentálása
- C A géphiba bizonylatolása
- B Munkavédelem, biztonságtechnika
- B Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Tűzvédelem
- A Környezetvédelem
- B Vészjelzők használata (vészeállító)
- B A gépek biztonságtechnikai előírásai
- B Alapvető villamos biztonságtechnika
- C Az anyag, a félkész- és késztermék tárolásának biztonságtechnikája
- B Munkajog
- B Helyi tűzvédelmi utasítások
- B Veszélyes hulladékok kezelése
- B Szelektív hulladékgyűjtés
- C Munkakörnyezet tisztántartása
- C A környezetvédelem helyi feladatairól készült utasítás

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 2 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Kézírás
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Köznyelvi beszédképesség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése

- 2 Szakmai nyelvű íráskészség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai beszéd-készség
- 3 Rajzkészségek, képességek
- 4 Diagram, nomogram olvasása, értelmezése
- 3 Diagram, nomogram kitöltése, készítése
- 3 Elemi számolási készség
- 5 Mennyiségérzék
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőeszközök használata

Személyes kompetenciák:

- Felelősségtudat
- Pontosság
- Önállóság
- Döntésképesség
- Megbízhatóság

Társas kompetenciák:

- Segítő-készség
- Kapcsolatteremtő készség
- Kapcsolatfenntartó készség
- Tömör fogalmazás készsége
- Irányíthatóság

Módszerkompetenciák:

- Kontroll (ellenőrző képesség)
- Módszeres munkavégzés
- Értékelés
- Gyakorlatias feladatértelmezés
- Körültekintés, elővigyázatosság

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0380-06 Fémtömegcikkgyártó feladatok

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

- Tájékozódik a napi gyártásról
- Műszaki rajz alapján azonosítja az alkatrészeket
- Gyártási dokumentációt tanulmányoz
- Gyártáshoz szükséges szerszámokat, eszközöket előkészít
- Védőeszközöket ellenőriz
- Ellenőrzi a biztonságtechnikai eszközöket, berendezéseket
- Egyéni és kollektív védőeszközöket előírás szerint használ

Ellenőrzi az előző műveleti helyről átvett terméket
Beállítja a berendezés(ek) paramétereit az adott gyártási folyamathoz
Ellenőrzi az általa használt eszközök, szerszámok megfelelőségét
Műszakváltás esetén átadja a berendezést és az üzemelés során tapasztaltakat a váltótársnak
Vezeti a gépnaplót
Ellenőrzi a próbagyártáshoz szükséges feltételek meglétét
Elkülöníti a gyártás során kifogásolt terméket
Intézkedik az általa megmunkált próbagyártmány hibája esetén
Ismerteti a próbagyártással kapcsolatos tapasztalatait
Betartja a biztonságtechnikai előírásokat
Javaslaival részt vesz a gyártástechnológia végleges kidolgozásában
Leállítja a berendezéseket
Szelektálja a hulladékokat veszélyességi fokuk szerint
Elvégzi a szükséges korrekciókat
Folyamatosan elvégzi az üzemeltetés során a működéshez szükséges feladatokat
Legyártja az első (minta)darabot
Ellenőrzi az első (minta)darab megfelelő minőségét
A gyártás során ellenőrzi a termék minőségét, méretét, tömegét
Szükség esetén pótolhatja a hiányzó alapanyagot
Elvégzi a termékváltáshoz szükséges feladatokat
Beállítja az új termék technológiai paramétereit
Ellenőrzi a gépegységek működését
Részt vesz a termelés során keletkező üzemzavarok elhárításában
Szükség esetén kéri a berendezés(ek) elektromos felülvizsgálatát
A termelés során kapcsolatot tart a műszak vezetőjével
Üzemelés alatt kapcsolatot tart a közvetlen termelői részlegekkel
Az egyes alkatrészeket leszereli, takarítja
A kenési terv szerint elvégzi a hajtóművek olajcseréjét, a szükséges zsírzásokat
Beindítja a segédberendezést vagy a segédberendezéseket
Ellenőrzi a műszereket
Ellenőrzi a reteszek, a burkolatok, a védőfelszerelések meglétét
Rendszeres időközönként ellenőrzi a technológiai-műszaki paramétereket
Meggyőződik a gép, berendezés biztonságos működéséről
Gondoskodik a legyártott alkatrész szakszerű tárolásáról
A keletkező hulladékot az előírásoknak megfelelő módon felcímkézi
Gondoskodik a keletkezett hulladék szakszerű tárolásáról
Veszélyes anyag elfolyásakor kármentesítést végez
Tisztán tartja a munkakörnyezetet
Gépápolást végez
Szerszámot cserél, beállít
Tárazást ellenőriz
Dokumentálja a mintavételt (idő, mennyiség)
Dokumentálja az eltéréseket
Kitölti a termékkísérő lapokat
Vezeti az állásidő kartonokat

Dokumentálja a felhasznált anyagokat (fajtáit, mennyiségét)
Dokumentálja az üzemzavart
Dokumentálja az alapanyag átvételét
Utánállítja a szerszámot a kopás mértékének megfelelően
Rögzíti a szerszámot, beállítja a löketet és az anyagtovábbítást

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- C Műszaki rajzok alaki és formai jellemzői
- C Ábrázolási módok
- C Alkatrészejzok tartalmi és formai jellemzői
- C Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- A Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatás használata
- B Kezelési útmutatók
- B Gyártási előírások
- B Gyártási dokumentáció
- B Gépbeállítás
- B Mintadarab méretének ellenőrzése
- B A termék folyamatos ellenőrzése
- C Az önellenőrzés bizonylatolása
- C Kenőanyagok (olajok, zsírok)
- C Hűtőanyagok (olaj, emulziók stb.)
- C Tisztítószeres, -eszközök
- D Termékek jelölése (címke, bárca stb.)
- B Kézi szerelőszerszámok
- B Kézi-, kisgépes szerszámok (fúrógépek, csiszológépek, köszörűk stb.)
- B Ellenőrzés
- B Ellenőrző eszközök
- C Mérőeszközök (tolómérő, mérőszalag stb.)
- B Termékellenőrzés (alak, felület, hossz, tömeg)
- B Szerszámok, eszközök megfelelőségének ellenőrzése
- C A hidegalakítás kézi szerszámjai (lemezolló, lemezahajlító stb.)
- C A hidegalakítás gépi szerszámjai
- C Zsírók, olajozók
- C Fémtömegcikkgyártó gépek
- B Anyagbiztosítás
- B Anyagmozgatás
- B Szállítás
- B Gépbeállítás
- B Szerszámbeállítás, -csere (utánállítás, anyagtovábbítás stb.)
- B Késztermék tárolása (deponálás)
- B Gépápolás (tisztítás, olajozás, kenés stb.)
- C Hulladékeltávolítás
- E Számítógépes vezérlés használata
- C A munkavégzés bizonylatolása (pl. munkalap)

- C A minőség bizonylatolása (jegyzőkönyv)
- C Az oktatások bizonylatolása (balesetvédelem, tűzvédelem stb.)
- C Az anyagfelhasználás dokumentálása
- C A géphiba bizonylatolása
- B Munkavédelem, biztonságtechnika
- B Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Tűzvédelem
- A Környezetvédelem
- B Vészjelzők használata (vészeállító)
- B A gépek biztonságtechnikai előírásai
- B Alapvető villamos biztonságtechnika
- C Az anyag, a félkész- és késztermék tárolásának biztonságtechnikája
- B Munkajog
- B Helyi tűzvédelmi utasítások
- B Veszélyes hulladékok kezelése
- B Szelektív hulladékgyűjtés
- C Munkakörnyezet tisztántartása
- C A környezetvédelem helyi feladatairól készült utasítás

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 2 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Kézírás
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Köznyelvi beszédképesség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 2 Szakmai nyelvű írásképesség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai beszédképesség
- 3 Rajzképességek, képességek
- 3 Diagram, nomogram olvasása, értelmezése
- 2 Diagram, nomogram kitöltése, készítése
- 3 Elemi számolási készség
- 4 Mennyiségérzék
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőeszközök használata

Személyes kompetenciák:

- Felelősségtudat
- Pontosság
- Önállóság

Döntésképeség
Megbízhatóság

Társas kompetenciák:

Segítőkézség
Kapcsolatteremtő készség
Kapcsolatfenntartó készség
Tömör fogalmazás készsége
Irányíthatóság

Módszerkompetenciák:

Kontroll (ellenőrző képesség)
Módszeres munkavégzés
Értékelés
Gyakorlatias feladatértelmezés
Körütekintés, elővigyázatosság

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0381-06 Fémipari megmunkálógépsor és berendezés üzemeltető kiegészítő IV. a fémtömegcikkgyártók számára

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

Beállítja a mérési programot, mérőeszközt
Beállítja és ellenőrzi a mérőeszközöket
Dokumentálja a gépsor, berendezés beállítási adatait
Dokumentálja a berendezéseken végzett munkát
Dokumentálja a tisztítás teljes folyamatát
Kárjelentőt ír a veszélyes anyag szabadterbe kerülésekor
Dokumentálja a mérések eredményeit
Dokumentálja a gyártótér tisztaságát és paramétereit
Dokumentálja a segédberendezések ellenőrzését
Újrahasznosítja a gyártásból kieső, helyben újrahasznosítható hulladékot
Intézkedik a veszélyes anyag elszállításáról
Részt vesz a berendezés(ek) műszaki hibáinak javításában
Felméri a javításhoz szükséges alkatrészeket, anyagokat

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- B Gyártási dokumentáció
- C Műszaki rajzok alaki és formai jellemzői
- C Ábrázolási módok
- C Alkatrészbajzok tartalmi és formai jellemzői
- C Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- A Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutató használata
- B Hidraulikus rajzjelek

- B Pneumatikus rajzjelek
- B Villamos rajzjelek
- B Csőhálózati rajzjelek
- B Gyártáshoz kapcsolódó rajzjelek, előírások
- B Gépbeállítás
- B Hűtő- és kenőanyagok
- B Ellenőrzési ismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- B Gépészeti mérőműszerek
- C Léghálózat felépítése, elemei
- C Levegőelőkészítés
- C Munkavégző elemek
- C Szelepek
- C Csatlakozó elemek, tömlők
- C Pneumatikus elemek jelképei
- C Pneumatikus kapcsolási rajzok
- C Erősáramú ismeretek
- C Motorok
- C Biztosítékok
- C Gyengeáramú alapismeretek
- C Ellenállások, kondenzátorok
- C Félvezetők, IC, fotocella
- C Elektromos mérőműszerek
- C A hidegalakítás kézi szerszámai (lemezolló, lemezhajlító stb.)
- C A hidegalakítás gépi szerszámai
- C Zsírzók, olajozók
- C Húzógépek
- C Fémnyomógépek
- C Folyatógépek
- C Fémipari megmunkálógépek
- B Anyagbiztosítás
- B Anyagmozgatás
- B Szállítás
- B Gépbeállítás
- B Szerszámbeállítás, -csere (utánállítás, anyagtovábbítás stb.)
- B Késztermék tárolása (deponálás)
- B Gépápolás (tisztítás, olajozás, kenés stb.)
- C Hulladékeltávolítás
- E Számítógépes vezérlés használata
- C A munkavégzés bizonylatolása (pl. munkalap)
- C A minőség bizonylatolása (jegyzőkönyv)
- C Az oktatások bizonylatolása (balesetvédelem, tűzvédelem stb.)
- C Az anyagfelhasználás dokumentálása
- C A géphiba bizonylatolása
- B Munkavédelem, biztonságtechnika
- B Alapvető munkavédelmi szabályok

- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Tűzvédelem
- A Környezetvédelem
- B Vészjelzők használata (vészeállító)
- B A gépek biztonságtechnikai előírásai
- B Alapvető villamos biztonságtechnika
- C Az anyag, a félkész- és késztermék tárolásának biztonságtechnikája
- B Munkajog
- B Helyi tűzvédelmi utasítások
- B Veszélyes hulladékok kezelése
- B Szelektív hulladékgyűjtés
- C Munkakörnyezet tisztántartása
- C A környezetvédelem helyi feladatairól készült utasítás

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 2 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Kézírás
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Köznyelvi beszédképesség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 2 Szakmai nyelvű írásképesség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai beszédképesség
- 3 Rajzi készségek, képességek
- 4 Diagram, nomogram olvasása, értelmezése
- 3 Diagram, nomogram kitöltése, készítése
- 3 Elemi számolási készség
- 5 Mennyiségérzék
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőeszközök használata

Személyes kompetenciák:

- Felelősségtudat
- Pontosság
- Önállóság
- Döntésképeség
- Megbízhatóság

Társas kompetenciák:

- Segítőképeség
- Kapcsolatteremtő készség

Kapcsolatfenntartó készség
Tömör fogalmazás készsége
Irányíthatóság

Módszerkompetenciák:

Kontroll (ellenőrző képesség)
Módszeres munkavégzés
Értékelés
Gyakorlatias feladatértelmezés
Körütekintés, elővigyázatosság

A 31 521 05 0000 00 00 azonosító számú, Fémipari megmunkálógépsor és berendezés-üzemeltető megnevezésű szakképesítés szakmai követelménymoduljainak	
azonosítója	megnevezése
0110-06	Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok
0203-06	A próbagyártás technológiája
0204-06	Gépek, géprendszerek karbantartása
0330-06	Fémipari megmunkálógépsor üzemeltetése

A 31 521 05 0100 21 01 azonosító számú, Darabológép-kezelő megnevezésű részszzakképesítés szakmai követelménymoduljainak	
azonosítója	megnevezése
0110-06	Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok
0331-06	Darabológép-kezelői feladatok

A 31 521 05 0100 31 01 azonosító számú, Fémipari megmunkálógép-kezelő megnevezésű részszzakképesítés szakmai követelménymoduljainak	
azonosítója	megnevezése
0110-06	Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok
0333-06	Fémipari megmunkálógép-kezelői feladatok

A 31 521 05 0100 31 02 azonosító számú, Fémnyomó megnevezésű részszzakképesítés szakmai követelménymoduljainak	
azonosítója	megnevezése
0110-06	Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok
0378-06	Fémnyomó feladatok

A 31 521 05 0100 21 02 azonosító számú, Fémtömegcikkgyártó megnevezésű részszzakképesítés szakmai követelménymoduljainak	
azonosítója	megnevezése
0110-06	Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok
0380-06	Fémtömegcikkgyártó feladatok

V. VIZSGÁZTATÁSI KÖVETELMÉNYEK

1. A szakmai vizsgára bocsátás feltételei

Modulzáró vizsga eredményes letétele

2. A szakmai vizsga részei

1. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0110-06 Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Elsősegélynyújtás, újraélesztés

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 30 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Munka-, környezet- és tűzvédelmi ismeretek

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 50%

2. feladat 50%

2. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0203-06 A próbagyártás technológiája

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Próbagyártás

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 180 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

A próbagyártás dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

- 1. feladat 70%
- 2. feladat 30%

3. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0204-06 Gépek, géprendszerek karbantartása

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Gép (berendezés) időszakos felülvizsgálata, karbantartása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 420 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Dokumentálás

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

- 1. feladat 70%
- 2. feladat 30%

4. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0330-06 Fémipari megmunkálógépsor üzemeltetése

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Üzemeltetési ellenőrzés és dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Fémipari megmunkálógépsor és berendezés részei, biztonságos üzemeltetésük

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

- 1. feladat 70%
- 2. feladat 30%

5. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0331-06 Darabológép-kezelői feladatok

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Darabológép kiválasztása, beállítása, üzemeltetése, dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

A darabolás speciális munka-, baleset- és környezetvédelmi ismeretei

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 70%

2. feladat 30%

6. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0332-06 Fémipari megmunkálógépsor és berendezés üzemeltető kiegészítő I. a darabológép-kezelők számára

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Üzemeltetési ellenőrzés és dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Fémipari megmunkálógépsor és berendezés részei, biztonságos üzemeltetésük

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 70%

2. feladat 30%

7. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0333-06 Fémipari megmunkálógép-kezelői feladatok

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Fémipari megmunkálógép kiválasztása, beállítása, üzemeltetése, dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Fémipari megmunkálógépek üzemeltetésének speciális munka-, baleset- és környezetvédelmi ismeretei

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc) perc

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 70%

2. feladat 30%

8. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0377-06 Fémipari megmunkálógépsor és berendezés üzemeltető kiegészítő II. a fémipari megmunkálógép-kezelők számára

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Üzemeltetési ellenőrzés és dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Fémipari megmunkálógépsor és berendezés részei, biztonságos üzemeltetésük

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 70%

2. feladat 30%

9. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0378-06 Fémnyomó feladatok

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Fémnyomógép felszerszámozása, próbadarab gyártása, ellenőrzése, dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Fémnyomógépek üzemeltetésének speciális munka-, baleset- és környezetvédelmi ismeretei

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 70%

2. feladat 30%

10. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0379-06 Fémipari megmunkológépsor és berendezés üzemeltető kiegészítő III. a fémnyomók számára

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Üzemeltetési ellenőrzés és dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Fémipari megmunkológépsor és berendezés részei, biztonságos üzemeltetésük

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 70%

2. feladat 30%

11. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0380-06 Fémöntőmégcikkgyártó feladatok

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Fémöntőmégcikkgyártó gép kiválasztása, beállítása, üzemeltetése, dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Fémöntőmégcikkgyártó gépek üzemeltetésének speciális munka-, baleset- és környezetvédelmi ismeretei

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

- 1. feladat 70%
- 2. feladat 30%

12. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0381-06 Fémipari megmunkálógépsor és berendezés üzemeltető kiegészítő IV. a fém-tömegcikkgyártók számára

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Üzemeltetési ellenőrzés és dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Fémipari megmunkálógépsor és berendezés részei, biztonságos üzemeltetésük

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

- 1. feladat 70%
- 2. feladat 30%

3. A szakmai vizsga értékelése %-osan

A 31 521 05 0000 00 00 azonosító számú, Fémipari megmunkálógépsor és berendezés-üzemeltető szakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében

- 1. vizsgarész: 10
- 2. vizsgarész: 30
- 3. vizsgarész: 30
- 4. vizsgarész: 30

A 31 521 05 0100 21 01 azonosító számú, Darabológép-kezelő megnevezésű részszakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében

- 1. vizsgarész: 20
- 5. vizsgarész: 80

A 31 521 05 0100 31 01 azonosító számú, Fémipari megmunkálógép-kezelő megnevezésű részszakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében

- 1. vizsgarész: 20
- 7. vizsgarész: 80

A 31 521 05 0100 31 02 azonosító számú, Fémnyomó megnevezésű részszakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében

1. vizsgarész: 20

9. vizsgarész: 80

A 31 521 05 0100 21 02 azonosító számú, Fémtömegcikkgyártó megnevezésű részszakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében

1. vizsgarész: 20

11. vizsgarész: 80

A 31 521 05 0000 00 00 azonosító számú, Fémipari megmunkálógépsor és berendezés-üzemeltető szakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében, amennyiben a vizsgázó a 31 521 05 0100 21 01 azonosító számú, Darabológép-kezelő megnevezésű részszakképesítéssel rendelkezik

6. vizsgarész: 100

A 31 521 05 0000 00 00 azonosító számú, Fémipari megmunkálógépsor és berendezés-üzemeltető szakképesítéshez rendelt vizsgarész és ennek súlya a vizsga egészében, amennyiben a vizsgázó a 31 521 05 0100 31 01 azonosító számú, Fémipari megmunkálógép-kezelő megnevezésű részszakképesítéssel rendelkezik

8. vizsgarész: 100

A 31 521 05 0000 00 00 azonosító számú, Fémipari megmunkálógépsor és berendezés-üzemeltető szakképesítéshez rendelt vizsgarész és ennek súlya a vizsga egészében, amennyiben a vizsgázó a 31 521 05 0100 31 02 azonosító számú, Fémnyomó megnevezésű részszakképesítéssel rendelkezik

10. vizsgarész: 100

A 31 521 05 0000 00 00 azonosító számú, Fémipari megmunkálógépsor és berendezés-üzemeltető szakképesítéshez rendelt vizsgarész és ennek súlya a vizsga egészében, amennyiben a vizsgázó a 31 521 05 0100 21 02 azonosító számú, Fémtömegcikkgyártó megnevezésű részszakképesítéssel rendelkezik

12. vizsgarész: 100

4. A szakmai vizsgarészek alóli felmentés feltételei

A szakképesítéshez rendelt vizsgarészek valamelyikének korábbi teljesítése

5. A szakmai vizsga értékelésének a szakmai vizsgaszabályzattól eltérő szempontjai

-

**VI.
ESZKÖZ- ÉS FELSZERELÉSI JEGYZÉK**

A képzési feladatok teljesítéséhez szükséges eszközök és felszerelések minimuma	Fémipari megmunkálógépsor és berendezés-üzemeltető	Darabológép-kezelő	Fémipari megmunkálógép-kezelő	Fémnyomó	Fémfémgyártó
Kézi szerszámok	X	X	X	X	X
Kovácsolás szerszámai, eszközei	X			X	
Hőkezelés eszközei és berendezései	X			X	X
Keményiségmérés eszközei	X			X	
Forgácsoló szerszámgépek tartozékokkal	X		X	X	X
Forgácsolószerszámok	X		X	X	X
Fémnyomópad tartozékokkal	X		X	X	
Nyomókészülékek	X		X	X	
Fémnyomó alakító és díszítő szerszámok	X		X	X	
Fémöntés eszközei és berendezései	X				X
Szerelés szerszámai és eszközei	X		X		X
Bevonatkészítés eszközei és berendezései	X				X
Sajtológép	X		X		X
Hidegzömítőgép	X				X
Gyorsprés	X		X		X
Hosszmérő eszközök	X	X	X	X	X
Fémdaraboló gépek forgácsoló eljárással	X	X			
Fémdaraboló gépek forgácsnélküli eljárással	X	X			
Teheremelés gépei	X	X	X	X	X
Teherkötöző eszközök	X	X	X	X	X
Egyéni és kollektív munkabiztonsági felszerelések, eszközök	X	X	X	X	X